








Method and device for mass-spectrometrical testing of bottles for contamination.

Patent number: EP0579055
Publication date: 1994-01-19
Inventor: GYSI PETER (CH); ZUMBACH MELCHIOR DR (CH); HUESSER THEO (CH)
Applicant: ELPATRONIC AG (CH)
Classification:
- international: **B08B9/46; G01N1/00; G01N1/26; H01J49/04; G01N1/22; G01N33/00; G01N35/04; B08B9/08; G01N1/00; G01N1/26; H01J49/02; G01N1/22; G01N33/00; G01N35/04; (IPC1-7): B08B9/46; G01N1/00; G01N1/26**
- european: B08B9/46; G01N1/00B2; G01N1/26; H01J49/04
Application number: EP19930110576 19930702
Priority number(s): CH19920002166 19920709; CH19920002715 19920901

Also published as:

 JP6258313 (A)
 BR9302798 (A)

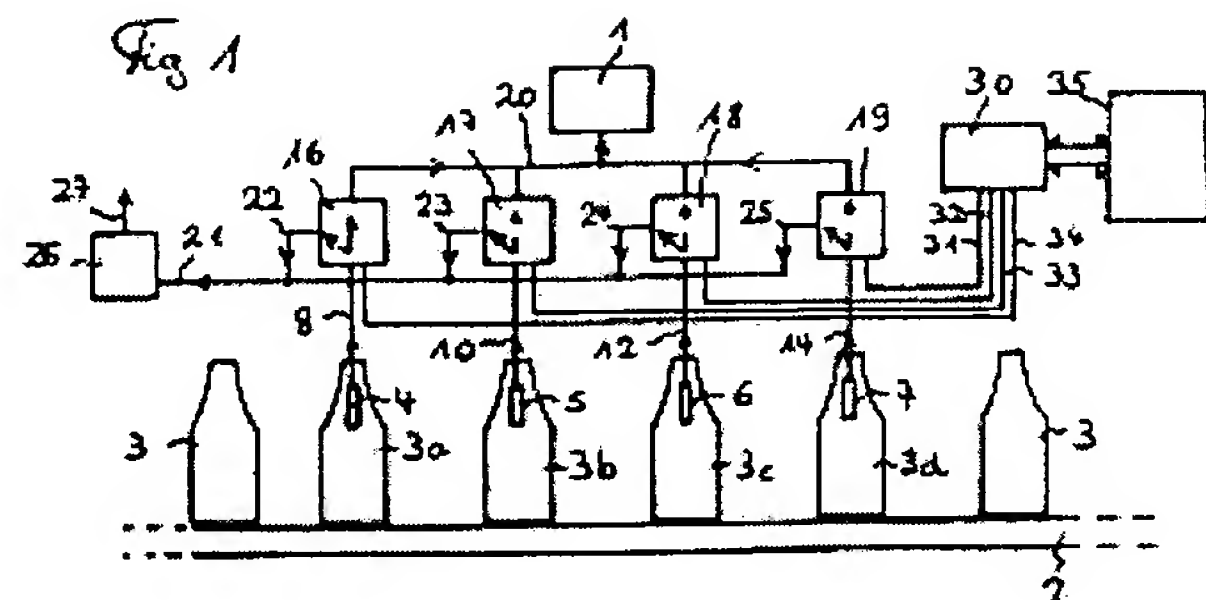
Cited documents:

 US3321954
 FR1344848
 DE1598415
 US4791820
 DE8806138U
 more >>

Report a data error here

Abstract of EP0579055

For the testing, in particular by mass spectrometry, of bottles (3, 3a, 3b, 3c, 3d), gas samples are taken simultaneously from a plurality of bottles (3a, 3b, 3c, 3d) by means of probes (4, 5, 6, 7). By means of a distribution device (16, 17, 18, 19), the gas samples are transferred in a predetermined sequence, one after the other, to a mass spectrometer (1). In this manner, one mass spectrometer is sufficient for testing a plurality of bottles, considerably reducing the outlay as regards costs, maintenance and calibration.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

THIS PAGE INT BLANK

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 579 055 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 93110576.1

(51) Int. Cl.⁵: **B08B 9/46**, G01N 1/26,
G01N 1/00

(22) Anmeldetag: 02.07.93

(30) Priorität: 09.07.92 CH 2166/92
01.09.92 CH 2715/92

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
19.01.94 Patentblatt 94/03

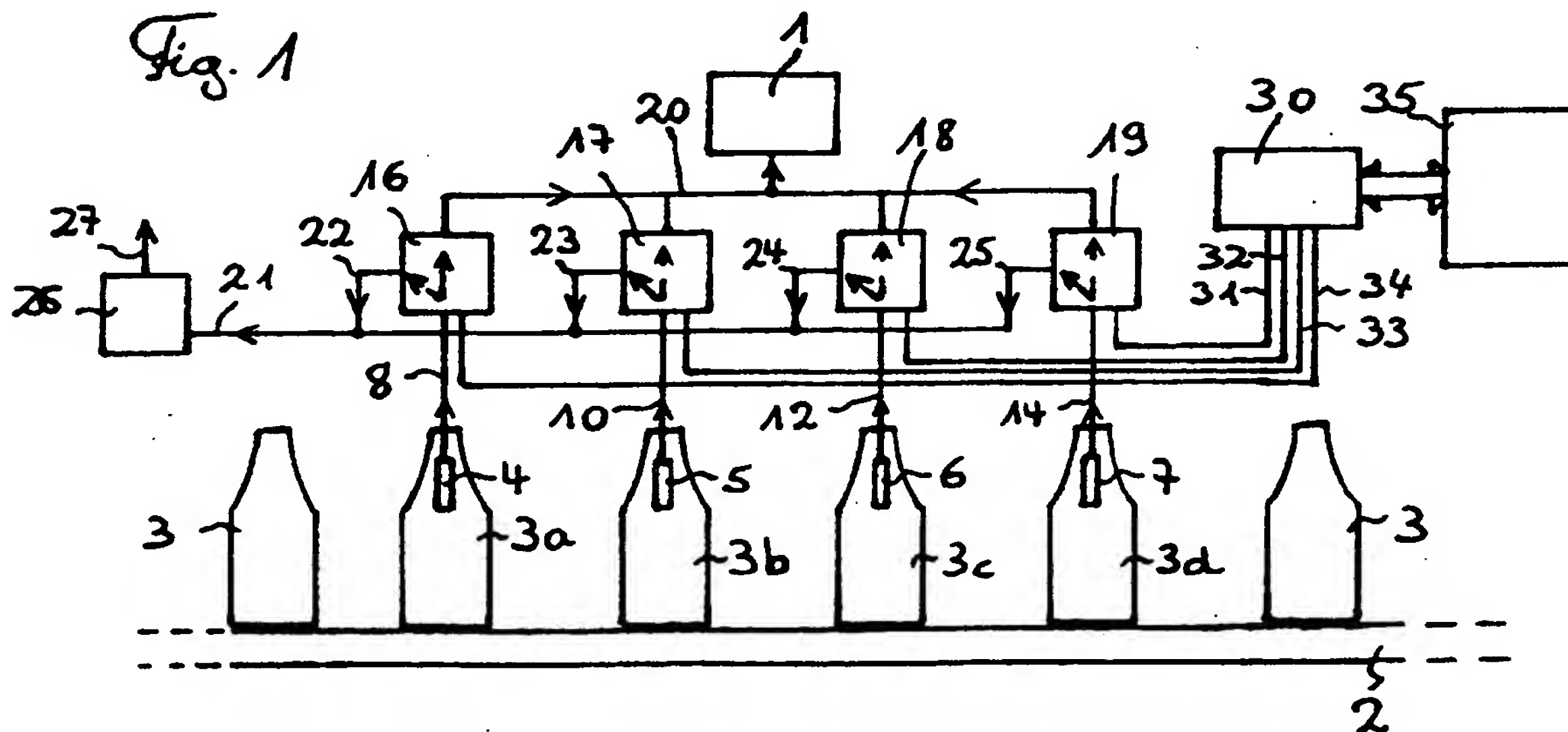
(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK FR GB IT LI NL SE

(71) Anmelder: **ELPATRONIC AG**
Baarerstrasse 112
CH-6300 Zug(CH)

(72) Erfinder: Gysi, Peter
Rotenstein 3
CH-5454 Bellikon(CH)
Erfinder: Zumbach, Melchior, Dr.
Buenstrasse 67
CH-8600 Dübendorf(CH)
Erfinder: Huesser, Theo
Längenstrasse 6
CH-8964 Rudolfstetten(CH)

(54) Verfahren und Vorrichtung zur massenspektrometrischen Prüfung von Flaschen auf Verunreinigungen.

(57) Zur insbesondere massenspektrometrischen Prüfung von Flaschen (3, 3a, 3b, 3c, 3d) werden aus mehreren Flaschen (3a, 3b, 3c, 3d) gleichzeitig mittels Sonden (4, 5, 6, 7) Gasproben entnommen. Durch eine Verteileinrichtung (16, 17, 18, 19) werden die Gasproben in vorbestimmter Reihenfolge nacheinander an ein Massenspektrometer (1) gegeben. Auf diese Weise genügt ein Massenspektrometer für die Prüfung mehrerer Flaschen, was den Kosten-, Wartungs- und Kalibrierungsaufwand wesentlich reduziert.



EP 0 579 055 A1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Prüfen von entlang einer Förderstrecke geförderten Flaschen, insbesondere von Kunststoff-Flaschen, auf das Vorhandensein von Verunreinigungen durch Prüfung von aus einzelnen Flaschen entnommenen Gasproben.

Bei Mehrwegflaschen, insbesondere bei Kunststoff-Flaschen, wie z.B. PET-Flaschen, welche nicht bei hohen Temperaturen gewaschen werden können, stellt sich das Problem, das Verunreinigungen sicher erkannt werden müssen, damit verunreinigte Flaschen ausgeschieden, bzw. der erneuten Befüllung entzogen werden können. Insbesondere müssen dabei zurückgegebene Flaschen erkannt werden können, die ein Benutzer für potentiell gefährliche Stoffe (Gifte, Lösungsmittel) verwendet hat. Es ist bereits bekannt, zu diesem Zweck jeweils eine Gasprobe aus der Flasche zu entnehmen und diese durch Photo-Ionisations-Detektion (PID) zu untersuchen. Damit kann das Vorhandensein auch geringer Spuren unerwünschter Stoffe in der Flasche bzw. im Kunststoff-Material erkannt werden. Da solche Prüfvorrichtungen einen hohen Flaschendurchsatz pro Minute (erwünscht z.B. 250 bis 300 Flaschen pro Minute) aufweisen müssen, damit eine derartige Prüfung in einem industriellen Abfüllbetrieb vorgenommen werden kann, kamen bisher jeweils eine grosse Zahl einzelner PID-Geräte zum Einsatz, d.h. jeder von mehreren zu prüfenden Flaschen wurde ein eigenes PID-Gerät zugewiesen. Dies bedingt indes einen hohen Kosten-, Wartungs- und Kalibrieraufwand.

Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zu schaffen, welches den Aufwand an Kosten, Wartung und Kalibrierung deutlich verringert. Dies wird bei einem Verfahren der eingangs genannten Art dadurch erreicht, dass einer Mehrzahl von Flaschen gleichzeitig Gas entnommen wird, und dass die entnommenen Gasproben in gesteuerter Reihenfolge nacheinander an den Eingang einer mehreren Flaschen gemeinsamen Prüfeinrichtung gegeben werden.

Dadurch, dass Gasproben aus mehreren gleichzeitig in der Prüfung befindlichen Flaschen nacheinander nur einer Prüfeinrichtung zugeführt werden, ergibt sich die gewünschte Reduktion des Aufwandes.

Dies erlaubt es bei einer bevorzugten Ausführungsart als Prüfeinrichtung ein Massenspektrometer zu verwenden. Dieses erlaubt eine besonders gute Erkennung allfälliger Verunreinigungen.

Bei der erfindungsgemässen Lösung ergibt sich ein längerer Transportweg für die einzelne Gasprobe von der jeweiligen Flasche zu der mehreren Flaschen gemeinsamen Prüfeinrichtung als bei der bekannten Lösung mit einer Vielzahl von jeweils nahe bei den einzelnen Flaschen angeordneten PID-Geräten. Es hat sich jedoch gezeigt, dass entgegen den anfänglichen Erwartungen trotzdem auch bei dem gewünschten hohen Flaschendurchsatz genügend Messzeit für die Prüfung, insbesondere für die massenspektrometrische Messung verbleibt.

Bevorzugterweise werden aber Massnahmen getroffen, um den Einfluss des Transportweges der Gasprobe von der jeweiligen Flasche bis zur Prüfeinrichtung zu verringern bzw. aufzuheben. Insbesondere wird bevorzugterweise aus jeder zu prüfenden Flasche kontinuierlich Gas zu einer Verteileinrichtung gefördert, welche relativ nahe bei der Prüfeinrichtung, z.B. beim Massenspektrometer angeordnet sein kann. Von den dort zugeführten Gasströmen kann dann jeweils einer auf kurzem Weg zum Massenspektrometer durchgeschaltet werden.

Bevorzugterweise werden ferner zumindest die Leitungen von der Flasche bis zur Verteileinrichtung beheizt, um Kondensation zu vermeiden, und es wird Luft in die zu prüfenden Flaschen eingeblasen, um die Gasprobe möglichst mit eventuellen Verunreinigungen anzureichern.

Die Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens ist gemäss Anspruch 6 definiert.

Im folgenden werden Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der Zeichnungen näher erläutert.

Dabei zeigt:

Figur 1 eine schematische Darstellung einer Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens;

Figur 2 eine Darstellung ähnlich Figur 1 zur Erläuterung einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens;

Figur 3 eine Draufsicht auf eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens mit mehreren Fördermitteln für die Flaschen;

Figur 4 eine teilweise geschnittene Seitenansicht eines Teils der Vorrichtung nach Figur 3;

Figur 5 ein Blockschema der Prüfvorgänge in der Vorrichtung nach Figur 3.

Die in Figur 1 schematisch dargestellte Vorrichtung weist eine Förderstrecke 2 für Flaschen 3 auf. In einem Prüfabschnitt der Förderstrecke 2 werden Gasproben aus den Flaschen 3a, 3b, 3c und 3d entnommen. Dazu werden Probeentnahme-Sonden 4, 5, 6 und 7 durch den Flaschenhals jeweils in die Flaschen eingefahren, ohne die Flasche zu berühren, um jegliche Kontamination auszuschliessen. Durch die Sonden wird Gas aus jeder Flasche abgesaugt und jeweils über eine Leitung 8, 10, 12 und 14 an eine Verteileinrichtung mit den Umschaltventilen 16, 17, 18 und 19 geführt. In der einen Stellung der Umschaltventile wird von diesen das aus der jeweiligen Flasche angesaugte Gas über Ausgangsleitungen 22, 23, 24 und 25 an eine Sammelleitung 21 abgegeben, welche mit einer Saugpumpe 26 in Verbindung steht, welche Saugpumpe 26 das Gas aus der jeweiligen Flasche fördert und über eine Leitung 27 an die Umgebung

abgibt. Während der Anwesenheit der Flaschen 3a bis 3d in der Prüfstrecke wird also kontinuierlich durch die Pumpe 26 Gas aus den Flaschen abgesaugt und zu den Umschaltventilen gefördert. Durch eine Steuereinrichtung 30, welche mit einer übergeordneten Steuerung 35 verbunden sein kann, wird nun jeweils über die elektrischen Steuerleitungen 31 - 34 eines der Ventile 16 bis 19 für eine vorbestimmte Zeit umgeschaltet, so dass das Gas aus der jeweiligen Flasche, welches durch das Ventil hindurch strömt, an eine zweite Sammelleitung 20 angelegt wird, welche mit dem Eingang der Prüfeinrichtung, z. B. eines PID-Gerätes, vorzugsweise aber eines Massenspektrometers 1 verbunden ist. Das Ansaugen durch die Leitung 20 zum Massenspektrometer 1 erfolgt durch dessen eigene Förderpumpe. Nachdem durch das Massenspektrometer das Gas der einen zu prüfenden Flasche, z.B. der Flasche 3a, angesaugt worden ist, wird das Ventil 16 wieder umgeschaltet, so dass der Gasstrom aus der Flasche 3a wieder an die Ausgangsleitung 22 durchgeschaltet wird. Sobald das Massenspektrometer 1 für die nächste Analyse, d.h. für die Analyse des Gasstromes aus der Flasche 3b, bereit ist, wird das Ventil 17 umgeschaltet, so dass der Gasstrom aus der Flasche 3b kurzzeitig an die Sammelleitung 20 und somit an das Massenspektrometer 1 abgegeben wird. Auf die gleiche Weise werden nachfolgend nacheinander die Ventile 18 und 19 kurzzeitig umgeschaltet, so dass nacheinander jeweils Gasproben aus den Flaschen 3c und 3d analysiert werden können. Danach werden dann die Sonden 4 bis 7 aus den Flaschen 3a bis 3d ausgefahren, und es werden vier neue Flaschen auf der Förderstrecke 2 bereitgestellt, und die Sonden werden in die neuen Flaschen eingefahren und aus diesen werden ebenfalls Gasproben entnommen. Die vorgängig geprüften Flaschen 3a bis 3d werden auf der Förderstrecke weiter gefördert und diejenigen dieser Flaschen, bei welchen durch das Massenspektrometer 1 eine unzulässige Verunreinigung entdeckt worden ist, werden durch eine Auswurf-einrichtung von der Förderstrecke entfernt. Die geprüften und nicht verunreinigten Flaschen werden dann nach Durchlaufen mindestens einer Waschanlage an eine Füllanlage weitergegeben, wo sie erneut mit einem Getränk gefüllt werden. Mit einer Vorrichtung bzw. mit dem Verfahren wie es anhand der Figur 1 erläutert worden ist, können also mehrere Flaschen mit nur einem Prüfgerät bzw. Massenspektrometer geprüft werden. Damit dies auch bei einer grossen Förderleistung der Förderstrecke 2 möglich ist, wird das Verfahren bevorzugterweise so durchgeführt, wie anhand der Figur 1 beschrieben, dass nämlich kontinuierlich aus jeder Flasche ein Gasstrom gefördert wird und an eine Verteileinrichtung 16 bis 19 abgegeben wird. Auf diese Weise fällt die Transportzeit für die Gasproben von den Sonden 4 bis 7 durch die Leitungen 8 bis 14 für die Messung nicht ins Gewicht. Für das Massenspektrometer 1 steht die jeweilige Gasprobe am Ausgang der Verteileinrichtung, bzw. der Umschaltventile 16 bis 19 zur Verfügung, d.h. nur noch der Förderweg durch die Leitung 20 zum Massenspektrometer geht in die Messzeit ein. Auf diese Weise kann auch eine grosse Anzahl von Flaschen, z.B. 16 Flaschen bei schneller Förderung auf der Förderstrecke 2 mit nur einem Massenspektrometer 1 analysiert werden.

Weitere Massnahmen zur Verbesserung einer schnellen Analyse können getroffen werden. So ist es z.B. bevorzugt, dass in die Flaschen während der Probeentnahme Luft eingeblasen wird, um die Konzentration der in der Gasprobe enthaltenen Verunreinigungen zu erhöhen. Vorzugsweise kann die Einblasung von Luft dadurch erfolgen, dass die Leitungen 8, 10, 12 und 14 als doppelte Leitungen ausgeführt sind, so dass durch einen Kanal dieser Leitungen wie beschrieben, das Probengas abgesaugt wird und durch den anderen Kanal (mittels einer nicht dargestellten weiteren Pumpe) durch zusätzliche Auslässe in den Sonden 4 bis 7 Luft in die Flaschen eingeblasen wird. Weiterhin hat es sich gezeigt, dass es vorteilhaft ist, mindestens die Probengas-Kanäle der Leitungen 8, 10, 12 und 14 zu beheizen, um eine Kondensation des Probengases an der jeweiligen Leitung zu verhindern. Auch die Zuleitung 20 zum Massenspektrometer 1 kann beheizt sein.

Die Steuereinrichtung 30 steuert einerseits das Umschalten der Ventile 16 bis 19. Weiter kann die Steuereinrichtung 30 auch das Ein- und Ausfahren der Sonden 4 bis 7 aus den jeweiligen Flaschen steuern. Dies kann allerdings auch durch eine übergeordnete Steuerung 35 erfolgen, welche die gesamte Förderanlage für die Flaschen steuert, welche anhand der Figur 3 nachfolgend noch genauer erläutert werden wird. Die Steuerungen 30 und 35 können aber auch als eine kombinierte Steuerung ausgeführt sein. Das Ein- und Ausfahren der Sonden kann aber auch rein mechanisch mittels steuerkurvenbetätigter Hubeinheiten bewirkt werden.

Figur 2 zeigt eine weitere Ausführungsform einer Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens in ebenfalls stark schematisierter Form. Dabei sind zwei Prüfeinrichtungen bzw. bevorzugterweise Massenspektrometer 1 bzw. 1a vorgesehen. Das eine Massenspektrometer 1 dient dabei zur Prüfung der Flaschen 3a, 3b und 3c; das andere Massenspektrometer 1a dient zur Prüfung der Flaschen 3d, 3e und 3f. Auch hierbei ist also jeweils ein Massenspektrometer für die Prüfung von mehreren Flaschen gemeinsam zuständig. Die Prüfung der einzelnen Flaschen erfolgt auf analoge Weise wie bei der Figur 1 beschrieben. Zunächst werden also z.B. die Flaschen 3a und 3d jeweils durch das Massenspektrometer 1 bzw. 1a geprüft, indem die Umschaltventile 16 bzw. 16a kurzzeitig den Gasstrom auf die Leitung 20 bzw. 20a umschalten, damit

die Gasprobe aus der Flasche 3a durch das Massenspektrometer 1 analysiert werden kann, bzw. die Gasprobe aus der Flasche 3d durch das Massenspektrometer 1a. Nachfolgend erfolgt wieder die Umschaltung der Ventile auf die Sammelleitung 21 bzw. 21a und damit auf die Saugpumpe 26. Nachfolgend findet die Prüfung von Gasproben aus den Flaschen 3b bzw. 3e auf analoge Weise statt.

Figur 3 zeigt schematisch eine Draufsicht auf eine nach dem Verfahren arbeitende Vorrichtung 40 zum Prüfen von Flaschen. Zurückkehrende Mehrwegflaschen werden ungeordnet auf einer Förderlinie 41 an die Vorrichtung abgegeben. Die Flaschen werden stehend an die Vorrichtung abgegeben und sind in der Regel offen, d.h. nicht mehr mit einem Deckel versehen und noch nicht gewaschen. Mit einem Conveyor und entsprechendem Staudruck werden die Flaschen 3 einem Kontrollstern 42 zugeführt, der auch den Linienstop bildet, und an eine Förderschnecke 43 abgegeben, welche die Flaschen in regelmässig beabstandeter Reihenfolge stehend weiter fördert. Entlang dieser Förderstrecke 43 können mehrere Prüfanordnungen vorgesehen sein, welche nachfolgend anhand der Figur 5 noch im Detail erläutert werden. Insbesondere können die Flaschen auf korrekte Höhe und auf das Vorhandensein eines Deckels oder eines sonstigen Verschlusses und einer Restmenge von Flüssigkeit geprüft werden. Nicht geeignete Flaschen können durch einen der Auswerfer 51 oder 52 aus der Förderschnecke ausgeworfen werden. Die derart vorgeprüften Flaschen 3 gelangen von der Schnecke 43 auf ein Einlauf-Karussell 45. Von diesem Einlauf-Karussell 45 werden die Flaschen an ein Hauptkarussell 47 abgegeben. Während der Aufenthaltsdauer der Flaschen im Hauptkarussell 47 erfolgt die Prüfung z.B. als massenspektrometrische Prüfung. In der Figur 3 sind nur schematisch vier Flaschen 3a bis 3d dargestellt. In der Realität wird das Hauptkarussell aber eine grössere Anzahl zu prüfender Flaschen aufnehmen können, z.B. 16 Flaschen, welche von einem oberhalb des Hauptkarussells angeordneten Massenspektrometer geprüft werden. Nach der Prüfung gelangen die geprüften Flaschen über ein Auslauf-Karussell 48 auf eine Auslaufschnecke 49. Bei dieser Auslaufschnecke ist ein weiterer Auswerfer 53 angeordnet, welcher diejenigen Flaschen auswirft, welche vom Massenspektrometer als verunreinigt erkannt worden sind. Das Auswerfen kann dabei auf verschiedene, bekannte Weisen erfolgen, z.B. durch einen Druckluftstrahl oder durch einen elektromechanisch betätigten Auswurf-Stössel. Bevorzugt ist aber ein "sanftes" Ausleitsystem, welches die auszuscheidenden Flaschen stehend einer anderen Förderstrecke zuführt. Dadurch wird das Umkippen von eventuell schädliche Flüssigkeitsmengen enthaltenden Flaschen vermieden. Diese Flaschen werden stehend an eine Entsorgungsstelle gefördert. Nach der Förderschnecke 49 werden die nicht kontaminierten Flaschen an eine Förderlinie 50 abgegeben, mittels welcher sie an eine Wasch-Station und nachfolgend an eine Befüll-Station abgegeben werden. An einem Ausleger ist ein Bedienschrank 54 angeordnet. Die Steuerung der gesamten Vorrichtung kann separat untergebracht sein.

Figur 4 zeigt eine teilweise geschnittene Teilansicht des Hauptkarussells 47 von Figur 3. Gezeigt ist eine Flasche 3b, welche von Halterungen 62 und 63 des Karussells gehalten wird. Die weiteren im Karussell befindlichen Flaschen und deren Halterungen sind nicht dargestellt. In die eine gezeigte Flasche taucht die Sonde 5 zur Entnahme der Gasprobe ein. Die Sonde 5 ist an einem beweglichen Schlitten 61 gehalten, welcher entlang einer Schlittenführung 60 aus der dargestellten unteren Position in die nur strichliert dargestellte obere Position verfahrbar ist. Beim Eingangsbereich der Flaschen ins Karussell befindet sich jeweils der der Halterung 63 zugeordnete Schlitten 61 in der oberen Position. Nachdem eine Flasche in die Halterung gelangt ist, wird der Schlitten 61 entlang der Schlittenführung 60 nach unten verfahren, wodurch die entsprechende Sonde berührungslos durch den Flaschenhals in die Flasche eintritt. An die Sonde 5 ist ein flexibler Schlauch 10 angeschlossen. Die Anschlussstelle ist zwecks besserer Darstellung in der Zeichnung nicht gezeigt. Bei der unteren Stellung des Schlittens 61 ergibt sich ein Verlauf des flexiblen Schlauches, wie bei demjenigen mit dem Bezugszeichen 10 bezeichneten Schlauch dargestellt. Bei der oberen Stellung des Schlittens 61 ergibt sich ein Verlauf, wie er anhand des kurzen Schlauchabschnittes 8 des hinter dem Schlauch 10 liegenden Schlauchs dargestellt ist. Der Schlauch 10 ist zum Zentrum des Karussells geführt. Er enthält eine Leitung 11, durch welche die Gasprobe aus der Flasche entnommen wird. Die Leitung 11 ist mittels eines Anschlussstücks 80 an das obere Ende des Karussells gekoppelt. Von dem Anschlussstück führt ein Kanal 81 im oberen Ende des Karussells in das Umschaltventil 17. Der eine Ausgang des Umschaltventils ist mit einer Leitung 23 an eine zentrale Leitung 21 des Karussells gekoppelt, welche zu der nicht dargestellten Saugpumpe 26 (Figur 1) führt. Der andere Ausgang des Umschaltventils 17 führt über den Kanal 20 im oberen Karussell-Teil an ein Anschlussstück 82. Die bisher erwähnten Teile des Karussells drehen mitsamt der Flasche mit der Drehgeschwindigkeit des Karussells. Oberhalb des Anschlussstücks 82 ist das feststehende Massenspektrometer 1 angeordnet, welches in der Figur 4 nur schematisch durch einen entsprechenden Block dargestellt ist. Ueber das Anschlussstück 82 ist das feststehende Massenspektrometer mit dem drehenden Karussell, d.h. mit dessen Kanälen 20 verbunden. Die elektrischen Steuerleitungen zu den Umschaltventilen sind in der Figur 4 nicht dargestellt. Diese gelangen von der Steuerung über Schleifkontakte zu den mit dem Karussell drehenden Ventilen. Bei dem in

Figur 4 gezeigten Karussell sind z.B. 16 Aufnahmepositionen (Halterungen) für zu prüfende Flaschen vorhanden und ebenso viele Schlitten, Sonden, flexible Schlauchleitungen, Anschlussstücke, elektrische Umschaltventile und Kanäle 20 zum einzigen Anschlussstück 82. Der besseren Darstellung halber sind in Figur 2 indes nur zwei Umschaltventile, das Ventil 17 und das Ventil 36 gezeigt. Auch die restlichen Elemente sind nur teilweise dargestellt, so z.B. die Schläuche 8, 10 und 28. Ueber eine zentrale Leitung 71 und 16 Kanäle 73, bzw. Leitungen 72 und die entsprechenden flexiblen Schläuche, kann in alle zu prüfenden Flaschen saubere Luft eingeblasen werden, um die Konzentration von Verunreinigungen in der entnommenen Gasprobe zu erhöhen. Die flexiblen Schläuche 10 sind ferner beheizt, um eine Kondensation des entnommenen Gases in der Schlauchleitung zu verhindern.

Figur 5 zeigt schematisch die in der Vorrichtung gemäss Figur 3 vorgenommenen Prüfschritte. Die auf der Förderlinie ankommenden Flaschen gelangen zum Kontrollstern 42, wobei liegende Flaschen durch den Stern 42 einen Linienstop herbeiführen. In der Einlaufschnecke findet nachfolgend mittels zweier Lichtschranken eine Kontrolle der Höhe jeder einzelnen Flasche statt. Zu grosse oder zu kleine Flaschen werden ausgeschieden. Als nächstes erfolgt mittels eines Ultraschallsensors eine Kontrolle, ob bei jeder Flasche der Flaschendeckel entfernt ist. Flaschen mit Flaschendeckel oder sonstigem Verschluss werden ausgeschieden. Mittels eines Gewichtssensors erfolgt eine Kontrolle, ob sich noch eine grössere Menge Restflüssigkeit in der Flasche befindet. Ist dies der Fall, so wird die Flasche ausgeschieden.

Nach dem Einlaufmodul gelangen die Flaschen über ein Einlaufkarussell auf das Hauptkarussell. Auf dem Hauptkarussell wird den Flaschen das Probegas entnommen und dem Massenspektrometer oder PID-Prüfgerät für die Messung zugeführt. Die Verweildauer einer Flasche auf dem Karussell ist viel grösser als die Messzeit, welche pro Flasche zur Verfügung steht (zum Vergleich: die Messzeit pro Flasche beträgt ca. 240ms während die Verweildauer auf dem Karussell (bei 300 Flaschen pro Minute) circa 2sec beträgt).

Um die grössere Verweildauer der Flaschen auf dem Karussell auszunützen, geschieht die Probegasentnahme in mehreren Stufen:

0. Stufe	Sobald die Flasche auf dem Hauptkarussell ist, taucht eine Sonde für die Probegasentnahme in die Flasche ein.
1. Stufe von der Probegasentnahme bis zum Ventilblock	<p>Alle 16 Probegasschläuche auf dem Hauptkarussell saugen permanent Luft bis zum Ventilblock an. Sobald nun ein Probeschlauch in eine Flasche eintaucht, wird damit das Probegas in der Flasche zum Ventilblock gepumpt. Dort wird es von einem Ventil entweder direkt über die Luftpumpe wieder ins Freie gepumpt, oder aber durch Schalten des Ventils zum Massenspektrometer geleitet. Jeweils eines der 16 Ventile auf dem Ventilblock ist zum Massenspektrometer durch-geschaltet, die anderen sind geschlossen und deren Probegas wird ins Freie geleitet. Zusätzlich zur Entnahme des Probegases wird noch saubere Luft in die Flaschen geblasen. Damit will man eine höhere Konzentration des Probegases erreichen.</p> <p>Schliesslich sind alle Probegasschläuche geheizt, damit ein Kondensieren des Probegases im Schlauch vermieden wird.</p>
2. Stufe vom Ventilblock bis zum Massenspektrometer	<p>Wie bereits erwähnt ist jeweils eines der 16 Ventile durchgeschaltet. Damit kann das Probegas von dem entsprechenden Probeschlauch und der dazugehörigen Flasche zum Massenspektrometer gelangen und dort analysiert werden. Durch geeignetes, zyklisches Schalten der Ventile kann der Reihe nach jede einzelne Flasche auf dem Karussell analysiert werden.</p> <p>Diese 2. Stufe ist sequentiell, d.h. es kann jeweils nur eine Flasche "behandelt" werden, dies im Gegensatz zur 1. Stufe, wo jeweils 15 Stationen parallel, d.h. gleichzeitig "behandelt" werden.</p>

Die Probegasanalyse im Massenspektrum liefert schliesslich das Ergebnis ob eine Flasche kontaminiert ist oder nicht.

Anstelle der beschriebenen elektrisch steuerbaren Verteileinrichtung kann auch eine rein mechanisch, durch die Drehbewegung des Karussells gesteuerte Verteileinrichtung für die Probegasströme vorgesehen sein.

Anstelle des beschriebenen Karussells kann die Prüfung auch entlang eines oder mehrerer paralleler oder serieller linearer Förderwegabschnitte vorgenommen werden, wie dies im Prinzip in den Figuren 1 und 2 dargestellt ist.

10

Patentansprüche

1. Verfahren zum Prüfen von entlang einer Förderstrecke geförderten Flaschen, insbesondere von Kunststoff-Flaschen, auf das Vorhandensein von Verunreinigungen, durch Prüfung von aus einzelnen Flaschen entnommenen Gasproben, dadurch gekennzeichnet, dass einer Mehrzahl von Flaschen gleichzeitig Gas entnommen wird, und dass die entnommenen Gasproben in gesteuerter Reihenfolge nacheinander an den Eingang einer mehreren Flaschen gemeinsamen Prüfeinrichtung gegeben werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass als Prüfeinrichtung ein Massenspektrometer vorgesehen ist.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Flaschen entlang eines Flaschenförderweges geprüft werden und dass die Gasprobe als kontinuierlich während eines vorbestimmten Förderstreckenabschnittes aus der Flasche abgesaugter Gasstrom entnommen wird, der für die Prüfung an eine Verteileinrichtung geführt und von dort für vorbestimmte Zeit an die Prüfeinrichtung abgegeben wird und während der restlichen Entnahmezeit in die Umgebungsluft abgegeben wird.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass während der Gasprobenentnahme Luft in die Flasche eingeblasen wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass vor der Prüfung der Gasprobe eine Prüfung auf das Vorhandensein von Restflüssigkeit in der Flasche erfolgt, und dass Flaschen, deren Restflüssigkeitsinhalt einen vorgewählten Grenzwert übersteigt, ausgeschieden und somit der Gasprobenprüfung entzogen werden.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass Flaschen, die aufgrund einer Prüfung auszuschneiden sind, stehend aus der Förderstrecke ausgeschieden und an eine Entsorgungsstelle gefördert werden.
7. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 6, gekennzeichnet durch eine Flaschenfördereinrichtung und mehrere, in die zu prüfenden Flaschen einführbare Probeentnahmeorgane, jeweils mit den Probeentnahmeorganen verbundene Leitungen, und mit einer Verteileinrichtung, welche Anschlüsse für die Leitungen, für Saugmittel und für mindestens eine Prüfeinrichtung, insbesondere ein Massenspektrometer, aufweist.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Probeentnahmeorgane von jeweils an einem vertikal verschieblichen Schlitten angeordneten Saugrohren gebildet werden.
9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Leitungen mindestens teilweise als beheizbare Schlauchleitungen ausgeführt sind.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Verteileinrichtung mit einer Mehrzahl von elektrisch schaltbaren Umschaltventilen versehen ist, um jeweils ein Probeentnahmeorgan über eine Leitung in der ersten Umschaltstellung mit dem Saugmittel zu verbinden bzw. in der zweiten Umschaltstellung mit dem Massenspektrometer zu verbinden.

EP 0 579 055 A1

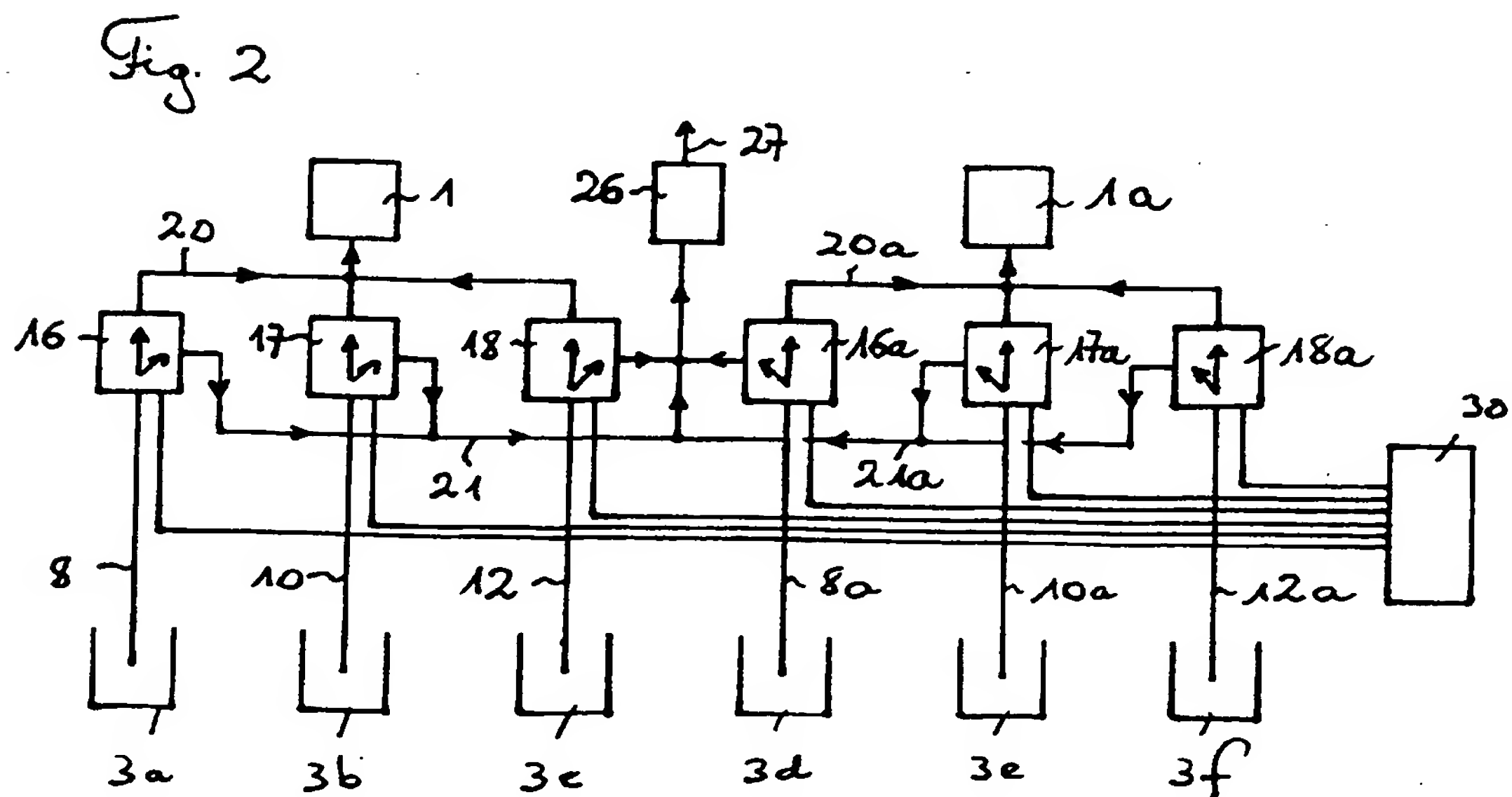
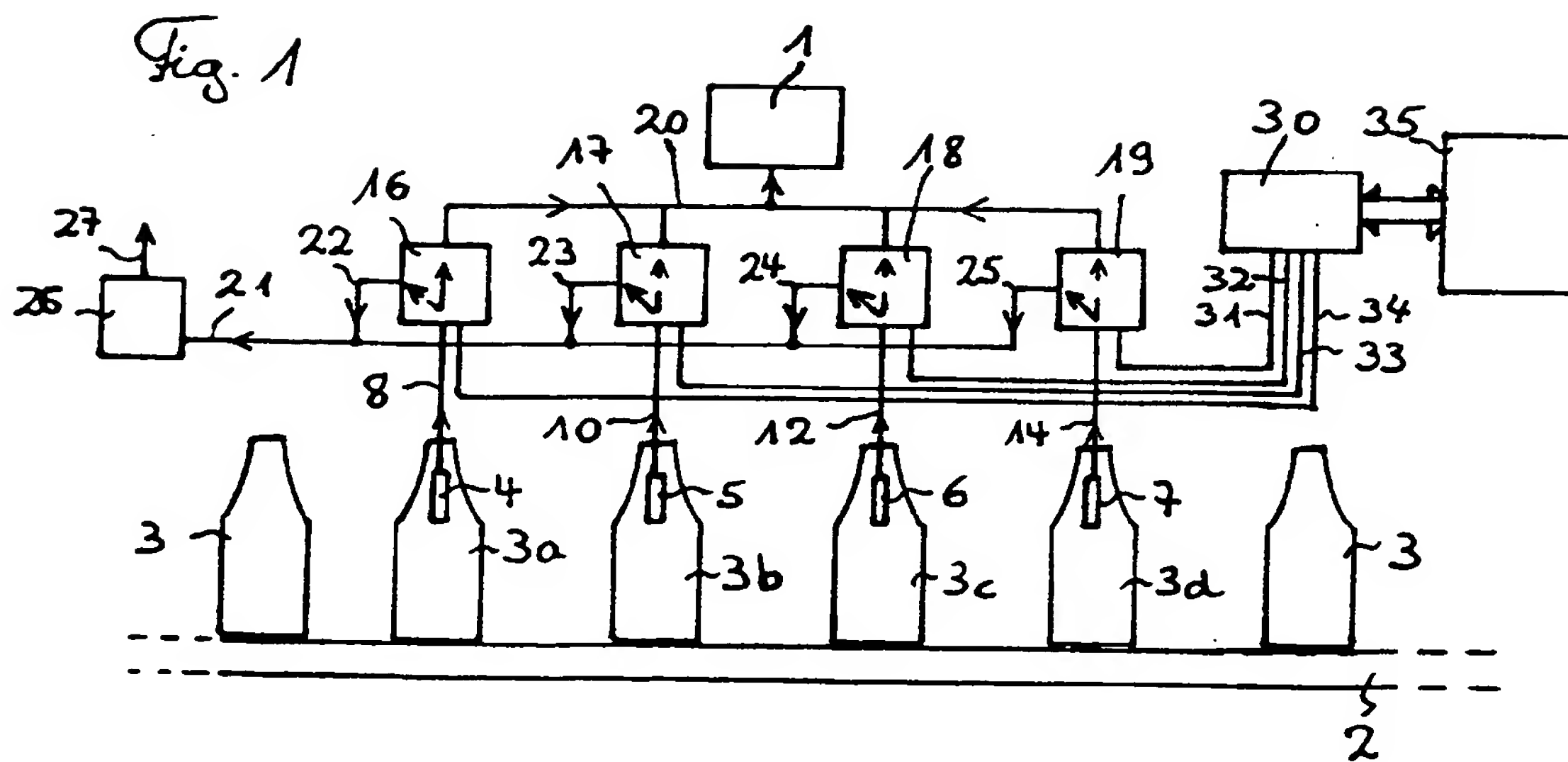
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 10, gekennzeichnet durch eine Einrichtung zum Einblasen von Luft in die zu prüfenden Flaschen.

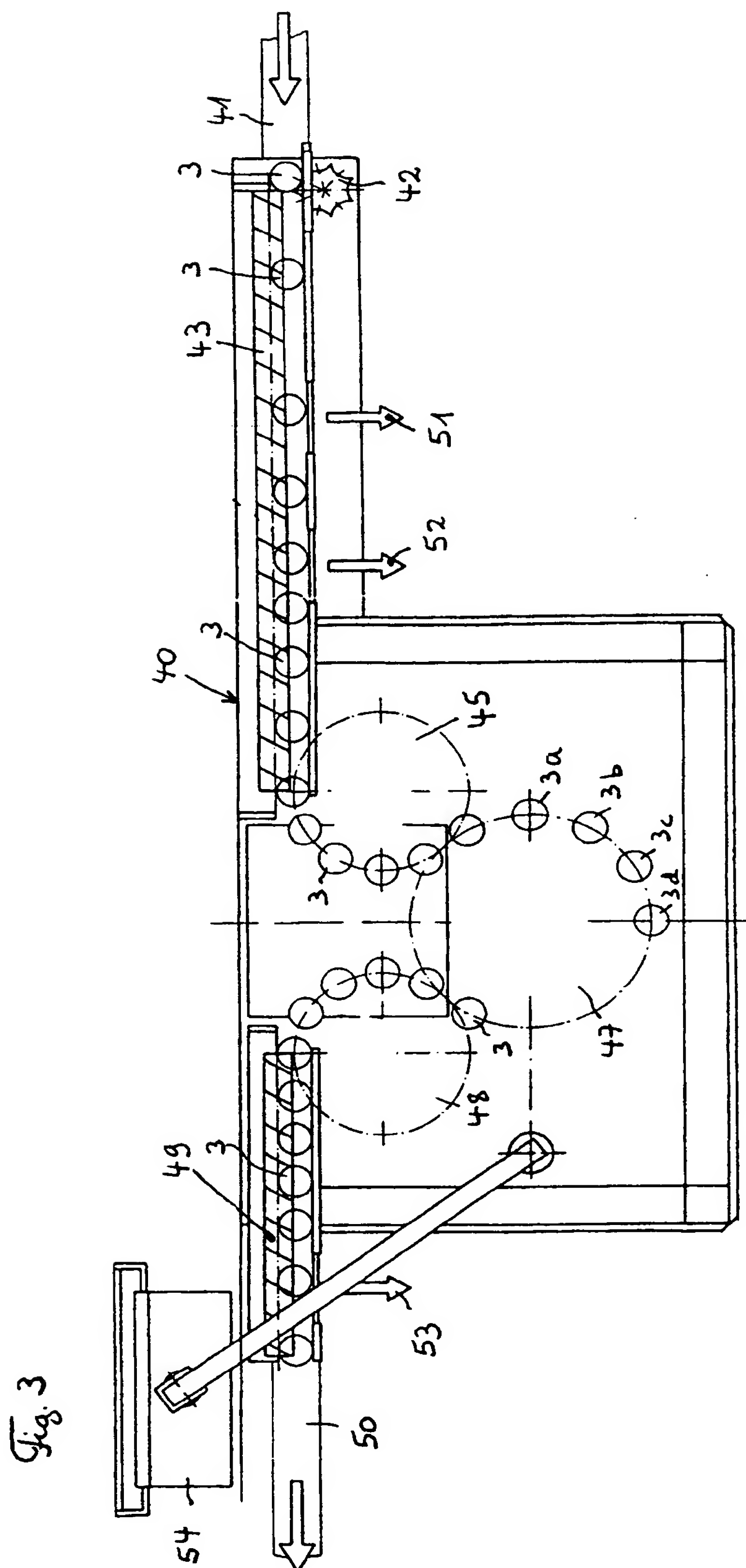
5 12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass in Förderrichtung vor den Probeentnahmeorganen eine Flaschenhöhenprüfanordnung, eine Restmengenprüfeinrichtung, eine Deckelprüfanordnung und Flaschenausscheidemittel angeordnet sind.

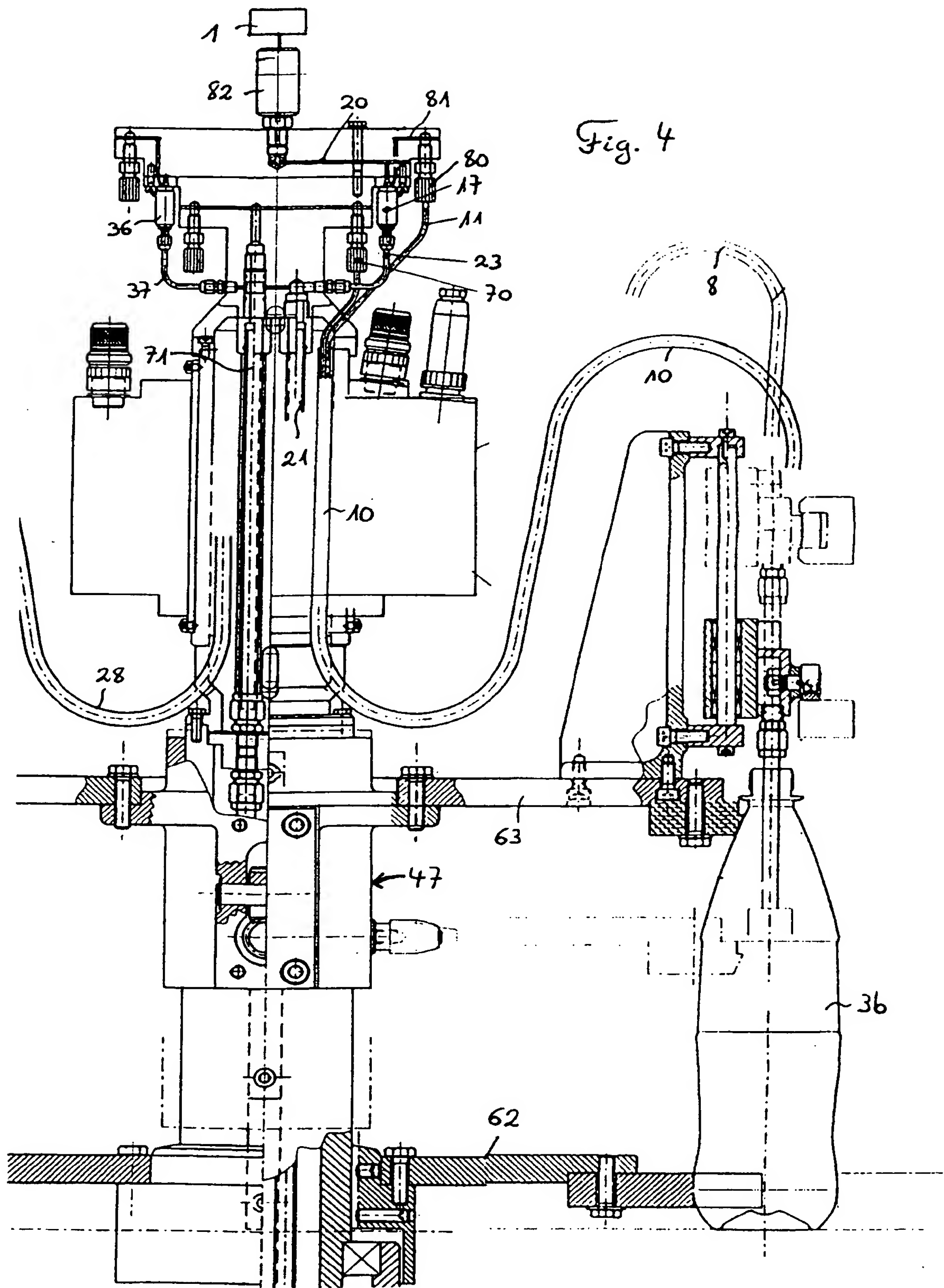
13. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Flaschenausscheidemittel Fördermittel umfassen, welche auszuscheidende Flaschen stehend von der Förderstrecke wegführen.

10 14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Fördereinrichtung ein Karussell umfasst, an welchem die Probeentnahmeorgane, die Leitungen und die Umschaltventile angeordnet sind.

15 15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Fördereinrichtung mindestens einen linearen Förderabschnitt umfasst, entlang welchem die Probeentnahmeorgane, die Leitungen und die Umschaltventile angeordnet sind.







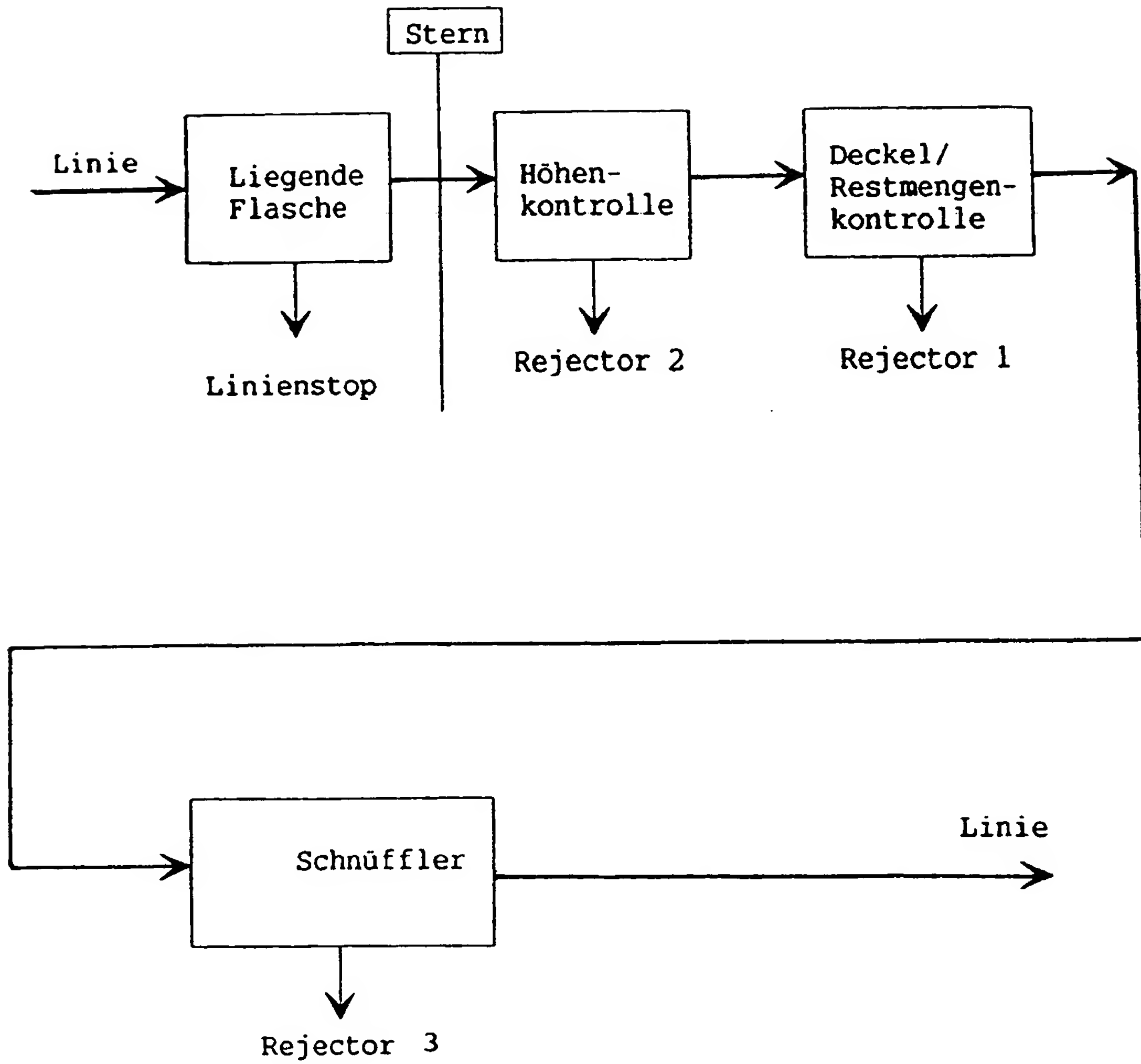


Fig. 5



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 93 11 0576

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
A	US-A-3 321 954 (BAILEY) 30. Mai 1967 * Spalte 1; Abbildungen 1,4,5,25 * * Spalte 16, Zeile 2 - Zeile 36 * ---	1,8,10, 15	B08B9/46 G01N1/26 G01N1/00 //B08B101:08
A	FR-A-1 344 848 (ATLS MESS- UND ANALYSENTECHNIK) 21. Oktober 1963 * Spalte 3, Zeile 18 - Zeile 25; Abbildungen 1,2 * ---	1,2,3,7, 10	
A	DE-A-1 598 415 (EUGSTER) 1. April 1971 * Seite 4, Zeile 8 - Seite 5, Zeile 14; Abbildung 1 * ---	1,7	
A	US-A-4 791 820 (LAWRENCE) 20. Dezember 1988 * Spalte 4, Zeile 45 - Zeile 66; Abbildung 1 * ---	4,11	
A	DE-U-8 806 138 (DATZ) 13. Oktober 1988 * Seite 1 - Seite 10; Abbildung 1 * ---	1,3,6, 12,13,14	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
A	DE-A-3 621 976 (KRONES AG HERMANN KRONSEDER MASCHINENFABRIK) 7. Januar 1988 * Spalte 6, Zeile 32 - Zeile 63; Abbildungen 1-8 * ---	1,14	B67C G01N B08B
A	DE-A-3 623 327 (BRASCHOS) 21. Januar 1988 zusammenfassung * Abbildungen 1-3 * -----	6,12,13	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenamt DEN HAAG		Abschließdatum der Recherche 23 SEPTEMBER 1993	Prüfer VOLLERING J.P.G.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument * : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 03.82 (P0400)

THIS PAGE LEFT BLANK